

Work Order ID 60662

July 16, 2010 8:21:52 AM



Page 1

Item ID: D3119-041 Accept

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 7/16/10 Start Qty: 1.00

Required Date: 8/06/10 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Approvals: Process Plan: CL Date: 10/7/14 Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____



Setup Start

Stop

Run Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3119	Rev B								
100	PURCHASING	0.00							
Purchasing	Memo	0.00							
Purchasing	Issue P/O: <u>12268</u> <input type="checkbox"/> D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119 <input type="checkbox"/> Supplier: Delastek <input type="checkbox"/> Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick <input type="checkbox"/> Material release note required								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging	Ensure Material Release Note is attached								
120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

W

MF 10-8-7

8/10/08/09

CL 10/7/14 ①

②

AD -04

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			


NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 60662

July 16, 2010 8:21:52 AM




Page 2

Item ID: D3119-041 Accept 

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly


Start Date: 7/16/10 Start Qty: 1.00  Cust Item ID:


Required Date: 8/06/10 Req'd Qty: 1.00 Customer:


Reference:


Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Setup Start 

Stop 

Run Start 

Stop 

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130  Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <u>164</u> Memo	0.00 0.00				10/8/10		QA SP	
140  QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00						10/08/10 MF 10-8-10	

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

July 16, 2010 8:21:52 AM

Page 1

Work Order ID: 60662



Parent Item: D3119-041



Parent Item Name: Cover Assembly

Start Date: 7/16/10

Required Date: 8/06/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP: A ☐ 03.02.24 ☐ New Issue ☐ KJ/RF ☐

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	----------------	--------------	---------------	----------------	--------

D3119-041P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1



CL

MF

Cover Assembly

10-8-11

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

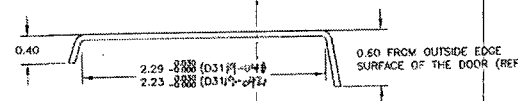
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

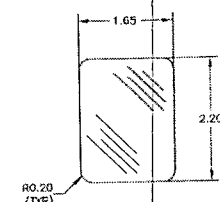


RELEASED
04.11.17

C21017116
W10:60662



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

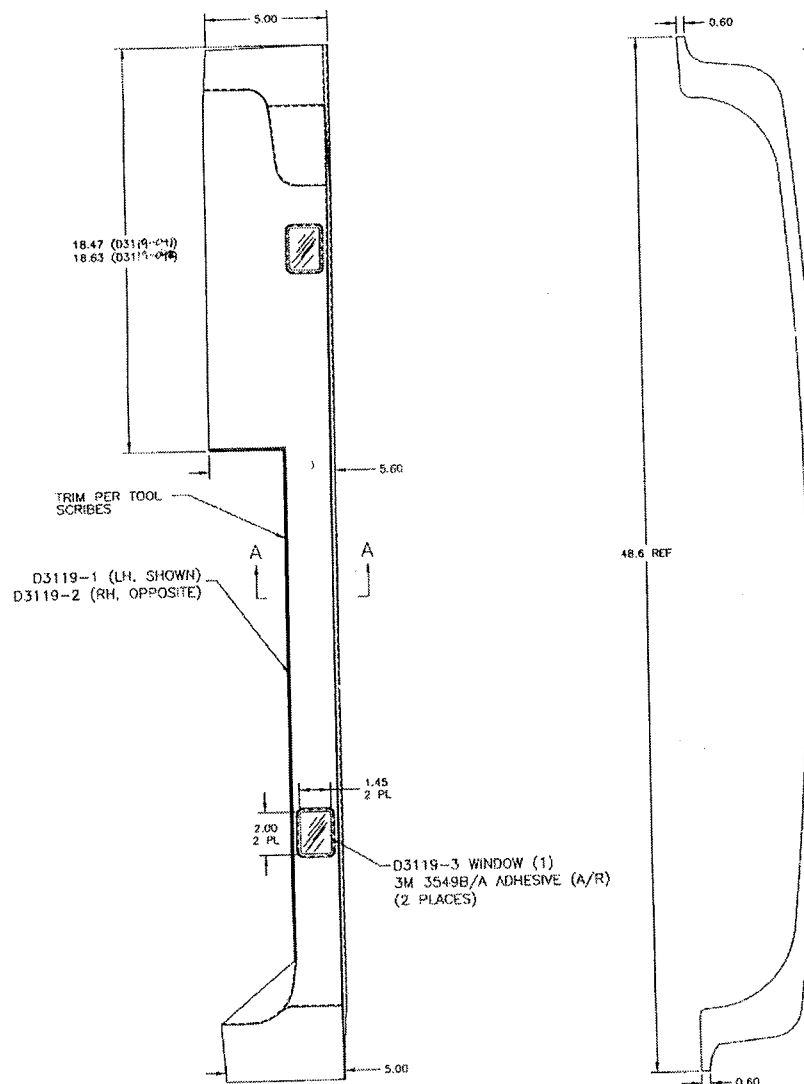
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	34098
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Year PO #		GST/PST #	
05/08/2010	16/07/2010	14811	Chantal Lavoie	PO12268			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0001	Line 1 D3119-041 Cover Assy B60662 U de M : Each Dwg Rév.: B			
				No. lot 27122 Qté 1			
				8/10/08/09			
1	0	1	DKC135-0002	Line 2 D3119-042 Cover Assy B60663 U de M : Each Dwg Rév.: B			
				No. lot 27520 Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
 isateur: marc dubé

Feuille de Procédé

 Client : DART US DART AEROSPACE LTD
 Numéro Job : 27122
 Numéro Soumission : 4138
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2010-06-14 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente :

 Nom Dessin : COVER ASSY
 Numéro Article : DKC135-0001
 Numéro Dessin : D3119
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : B
 Matériel : Kydex 100 beige .060" Thk
 Date Dûe : 2010-06-21 Qté:

UdM: UNITE

 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D3119-041
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0005
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

 Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
 Rév.: 03 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 AMB0208 Kydex 100 cream 0.060"thick

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.36 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick N° de Lot: 1-5838-1

2.0 SORTIE MATÉRIEL Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date: 16/06/10 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises :
 16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)

Date: -Lundi, 2010-06-14 14:43:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 27122

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:



Description :

Quantité : 5 Date : 16/06/10 Sceau :

Quantité : Date : Sceau :

4.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Trimage de finition

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)

Déburrer.

Quantité : 5 Date : 21-06-10 Sceau :



Quantité : Date : Sceau :

5.0

AMB0209

Lexan 9034 0.060" thickness

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)

Lexan 9034 0.060" thickness

N° de Lot : B8663

6.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Taillage du matériel.

Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.

Ebavurer.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)













Quantité : 5 Date : 21-06-2010 Sceau :



Quantité : Date : Sceau :

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: COVER ASSY	
Numéro Job: 27122		Numéro Article: DKC135-0001	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
7.0	AAC0562	3549 B/A adhesive kit 2oz.	
Commentair Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total : 0.00 UNITE(s)			
3549 B/A adhesive kit 2oz.		N° de Lot : 1-27869-2	
8.0	PRÉPARATION.	Préparation du matériel	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs			
Préparation du matériel.			
Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.			
Date: 29-06-10		Sceau : 	
9.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Assemblage général des pièces			
Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.			
Autocontrôle de fabrication:-(Assemblage)			
Quantité : 5		Date: 29-06-10 Sceau : 	
Quantité : _____		Date : _____ Sceau : _____	
10.0	INSPECTION	Inspection générale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Inspection générale			
Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.			
Quantité : 4		Date: 15-7-10 Sceau : 	
Quantité : _____		Date : _____ Sceau : _____	
R/C: 4770 			
Inverser Séq. 10 et séq. 11 14/07/2010  NG			

Date: --Lundi, 2010-06-14 14:43:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 27122

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Identification des pièces.

Faire l'identification : N° de pièce : D3119-041

Date de fabrication : 15-07-2010

N° de Work Order: 27122

Sceau d'inspection

Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)

Quantité : 4 Date : 15-7-10 Sceau :

Quantité : _____ Date : _____ Sceau : _____

12.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage & Entreposage

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité : 4 Date : 15/7/10 Sceau :

Quantité : _____ Date : _____ Sceau : _____